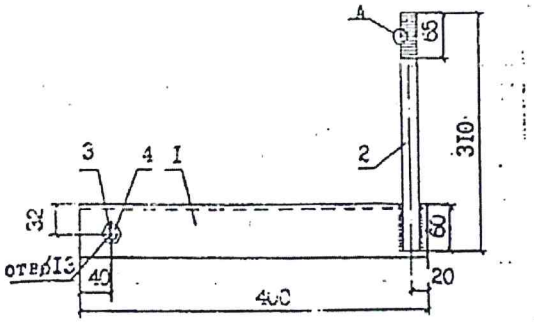
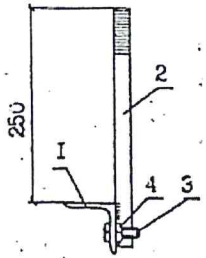
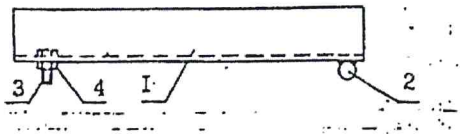
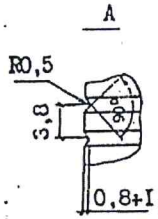








I. Антикоррозийную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.

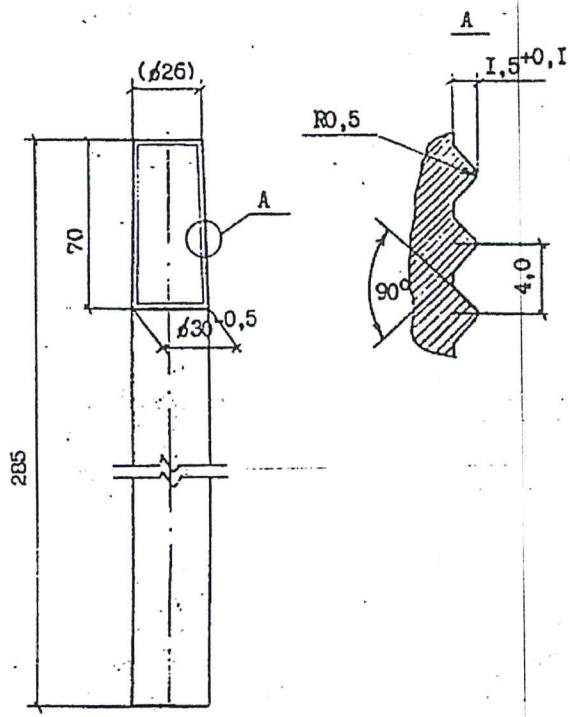
2. Для изготовления крепления изолятора КИI-М применять сталь в соответствии с табл. I для расчётных температур ниже минус 40°С.

3. Сварку производить электродом 342 ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.

4. Допускается выполнять накатку на штыре по ТУ 3449-002-00II3557-97.

Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		I		Уголок $\frac{63x63x5\ ГОСТ\ 8509-86}{ВСт3пс5\ ГОСТ\ 535-88}$ L=400	I	I,92кг
		2		Круг $\frac{В22\ ГОСТ\ 2590-88}{ВСт3пс5\ ГОСТ\ 535-88}$ L=3I0	I	0,9кг
		3	ГОСТ 7798-70	Болт MI2x40	I	0,05кг
		4	ГОСТ 5915-70	Гайка 2MI2	I	0,02кг
				Сварные швы		0,02кг

	Л56-97 I3.0I		
Н.контр. Гоголев	Крепление изолятора КИI, КИI-М.	Стадия	Масса 2,9 / Масштаб
ГИП Гоголев		Лист	Листов
Гл.спец. Куликова		АО "РОСЭП"	
Инженер Федотова			



	Л56-97 00.4		
Н.контр. Гоголев	Штырь Ш5-26	Стадия	Масса I,58 / Масштаб
ГИП Гоголев		Лист	Листов
Гл.спец. Куликова			
Инженер Федотова			

Круг ⌀30 ГОСТ 2590-88

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Л56-97